

Garant**VHM-groborezni rezkar GARANT Master Alu SlotMachine z notranjim hlajenjem HPC, DLC, Ø f8 DC: 6mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	205277 6
GTIN	4062406585815
Razred artikla	11X

Opis**Izvedba:**

Za grobo obdelavo.

Posebno brušenje za obdelavo nž-kovin. Občutno manjši volumen odrezkov zaradi usmerjenega drobljenja odrezkov s **posebno geometrijo rezila**.

Za rešitev težav pri TPC-obdelavi. Izjemno primerno za avtomatizirano izdelavo, saj bistveno zmanjša nabiranje odrezkov v stroju.

Napotek:

Za posebej zahtevno grobo obdelavo uporabite orodje z vpenjalnimi ploskvami HB. Možnost naročila v spletni trgovini Hoffmann Group.

h_{maks} : V tabeli navedene vrednosti so maksimalne vrednosti.

ae_{maks} je $0,1 \times D$ za TPC-obdelavo.

Tehnični opis

Število zob Z	3
Ø rezila D_c	6 mm
Ø držala D_s	6 mm
Dolžina rezil L_c	31 mm
Prevesna dolžina L_1 vklj. s sprostitutvijo	36 mm
Kot spirale	35 stopinj
Kakovost centriranja z držalom	G 2,5 s HB
Držalo	DIN 6535 HB s h6

Celotna dolžina L	75 mm
Toleranca nazivnega \emptyset	e8
\emptyset sprostitve D_1	5,7 mm
Zaokrožitev kota r_v	0,2 mm
Srednja debelina odrezkov h_{maks} za TPC-rezkanje v aluminij s kratkimi odrezki	0,036 mm
Smer pristavljanja	vodoravno, poševno in navpično
Serija	Master Alu
Prevleka	DLC
Rezalni material	VHM
Standard	DIN 6527
Profil rezkanja	WR
Značilnosti spiralnega kota	neenakomeren
Delitev rezil	neenakomeren
Delovna širina a_e pri rezkanju	0,1×D
z notranjim hlajenjem	ne
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	rumena
Vrsta izdelka	Kotni rezkar

Uporabniški podatki

	Primernost	V_c	ISO-oznaka
Al	primerno	360 m/min	N
Al (kratki odrezki)	primerno	320 m/min	N
Al > 10% Si	primerno	300 m/min	N
PA 66	pogojno primerno	100 m/min	N
PEEK	pogojno primerno	80 m/min	N
Cu	primerno	130 m/min	N
CuZn	primerno	160 m/min	N

mokro maks.	primerno
mokro min.	pogojno primerno
suho	pogojno primerno
Zrak	primerno